

# 刃先強化型(鋳鉄加工推奨)

公差

$\phi D_c / \phi D_s$	e8	h6
8, 10, 3/8"	-0.024/-0.047	+0/-0.009
12, 16, 1/2", 5/8"	-0.032/-0.059	+0/-0.011
20, 3/4"	-0.040/-0.073	+0/-0.013

単位: mm

被削材グループ

P	M	K	N	S	H
		◎		○	

### 4枚刃形状 中心刃無し

4-flute 高負荷加工に耐えることができる切れ刃形状

### 6・8枚刃形状 中心刃無し

6-flute 8-flute 面加工や側面加工での耐欠損に優れた切れ刃形状

刃数	品番	材質	$\phi D_c$		$\phi D_s$		$\phi D_2$		$R_c$		$A_p \text{ max}$		$L_1$		$L_2$	
		SX9	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)
4	NEW RCSCM 120H4R150S	●	12.0	—	12.0	—	11.6	—	1.5	—	9.0	—	70	—	24	—
	NEW 160H4R200S	●	16.0	—	16.0	—	15.5	—	2.0	—	12.0	—	75	—	32	—
	NEW RCSI 500H4R068S	●	12.7	1/2	12.7	1/2	12.3	.484	1.73	.068	9.525	3/8	69.85	2.75	25.4	1
	NEW 625H4R078S	●	15.875	5/8	15.875	5/8	15.375	.609	1.98	.078	11.91	.469	76.2	3	31.75	1.25
6	NEW RCSCM 120J6R150S	●	12.0	—	12.0	—	—	—	1.5	—	9.0	—	70	—	—	—
	NEW 160J6R200S	●	16.0	—	16.0	—	—	—	2.0	—	12.0	—	75	—	—	—
	NEW RCSI 500J6R068S	●	12.7	1/2	12.7	1/2	—	—	1.73	.068	9.525	3/8	69.85	2.75	—	—
	NEW 625J6R078S	●	15.875	5/8	15.875	5/8	—	—	1.98	.078	11.91	.469	76.2	3	—	—
8	NEW RCSCM 200J8R250S	●	20.0	—	20.0	—	—	—	2.5	—	15.0	—	110	—	—	—
	NEW RCSI 750J8R094S	●	19.05	3/4	19.05	3/4	—	—	2.38	.094	14.29	.562	107.95	4.25	—	—

●: 在庫 ◎: 第一推奨 ○: 第二推奨

## 推奨切削条件(鋳鉄加工)

加工方法	刃数	刃径 $\phi D_c$	切込み量 $a_p$ (mm)	切込み量 $a_e$ (mm)	送り (mm/t)	切削速度 (m/min)			切削油
						350	600	750	
側面加工 	4/6/8	12, 1/2"	$\leq 9.0$	$\leq 2.0$	0.1				DRY
		16, 5/8"	$\leq 12.0$	$\leq 2.0$	0.1				✗
		20, 3/4"	$\leq 15.0$	$\leq 2.0$	0.1				✗
溝加工 	4/6/8	12, 1/2"	$\leq 3.0$	—	0.1				DRY
		16, 5/8"	$\leq 4.0$	—	0.1				✗
		20, 3/4"	$\leq 5.0$	—	0.05				✗

## 鋳鉄加工時の注意点

- 切削速度は350m/min以上で加工を行ってください。
- 工具突き出し量は2Dまでに収めることを推奨します。
- 残WETでも加工はできますが、工具寿命を安定させるために「完全DRY加工」を推奨します。
- 底刃が黒皮表面を擦るような低切込み加工は避けるようにしてください。

A 新製品  
B 工具材種  
C 選択ガイド  
D 超微粒  
E 標準チップ  
F 外径  
G SSB  
H 溝入れ  
I ねじ切り  
J シェーパ  
K 内径  
L オリジナル  
M エンドミル  
N 各種ドリル  
O フライス  
P 技術資料  
Q 索引